

<<钳工>>

图书基本信息

书名：<<钳工>>

13位ISBN编号：9787505876361

10位ISBN编号：7505876368

出版时间：2008-12

出版时间：经济科学出版社

作者：赵慧欣 编

页数：151

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<钳工>>

内容概要

随着经济的不断发展，城乡建设急需大量的技能人才，专业技能培训是提高劳动者素质，增加劳动者就业能力的有效措施。

为了满足广大人员学习技术，掌握操作技能的要求，以及满足下岗职工转岗和农民工进城务工的需求，我们组织编写了这本浅显易懂、图文并茂的培训教材。

《钳工》以技能培训为主，以达到上岗要求为标准。

教材的内容完全以实用为原则，简化理论知识，强化技能训练。

根据生产实际，适当地减少了标准中的理论知识要求；在技能方面，舍去了标准中不常用的技能要求，加入少量中级工技能要求。

《钳工》主要介绍了钳工常用量具、划线、钳加工、孔加工、螺纹加工以及矫正和弯曲等知识。

<<钳工>>

书籍目录

第一章 钳工常用量具第一节 钳工常用量具的使用第二节 测量工件操作实例第二章 划线第一节 图样的基础知识与识读第二节 划线工具与使用第三节 划线方法第四节 划线操作实例第三章 钳加工第一节 钳加工的任务及主要工作第二节 钳加工及常用的工具第三节 钳加工综合操作实例第四章 孔加工第一节 钻孔第二节 扩孔、铰孔和铰孔

章节摘录

第四章 孔加工 钳工中的孔加工主要是指钻孔、扩孔、铰孔和铰孔等，其中钻孔应用范围最广（用麻花钻在实心材料上加工孔的操作称为钻孔），多用于装配和修理，也是攻丝前的一项重要准备工作。

第一节 钻孔 各种零件上的孔加工，除去一部分用车、镗、铣等机床完成外，很大一部分是由钳工利用各种钻床和钻孔工具完成的。

一、钻孔设备与工具 钻削加工质量不高，属于一种粗加工，是一种半封闭的切削，大量高温切屑不能及时排出，而切削液又难以注入切削区，切屑、刀具与工件之间的摩擦很大。

因此切削温度很高，致使刀具磨损加剧，从而限制了切削速度和生产率的提高。

钻孔时，钻头的旋转运动为主运动，钻头的直线移动为进给运动。

两种运动的合成使钻头对工件达到钻孔目的。

.....

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>